Gdańsk, 16.11.2026 r.

**Zapytanie ofertowe nr 1/2026**

**I. Nazwa i adres Zamawiającego**

**Nazwa**: Zakłady Mięsne Nowak Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

**Adres:** ul. Knyszyńska 16a

**Miejscowość:** 80-180 Gdańsk

**NIP:** 593-235-58-79

**II. Tryb udzielania zamówienia**

1. Zamówienie realizowane będzie w ramach projektu „Poprawa efektywności energetycznej w Zakładach Mięsnych NOWAK" w ramach Programu Fundusze Europejskie na Infrastrukturę, Klimat, Środowisko 2021-2027 (FEnIKS) Część 1) Poprawa efektywności energetycznej (wraz z instalacją OZE) w dużych i średnich przedsiębiorstwach.
2. Niniejsze Zapytanie ofertowe prowadzone jest zgodnie z Zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.
3. Zapytanie ofertowe zostało opublikowane na stronie http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl [BK2021]
4. W niniejszym postępowaniu o udzielenie zamówienia nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych (tj. Dz.U. 2026 poz. 793)
5. Językiem obowiązującym w ramach postępowania jest język polski.
6. Zapytanie obejmuje całość zamówienia wskazanego we wniosku o dofinansowanie. Pozostałe wydatki w przedmiotowym projekcie, co do których zastosowanie znajduje zasada konkurencyjności będą nabywane w drodze odrębnych postępowań ofertowych publikowanych w Bazie Konkurencyjności.

**III. Nazwa i kod zamówienia**

1. Nazwa zamówienia: Dostawa, montaż, instalacja, konfiguracja i uruchomienie dwóch fabrycznie nowych, zintegrowanych linii pakujących
2. Kategoria zamówienia: dostawy
3. Podkategoria zamówienia: dostawy inne
4. Kody CPV:
   Kod główny:
   42921200-0 - Maszyny do napełniania lub zamykania butelek, puszek lub innych pojemników

   Kody pomocnicze CPV:
   42215000-6 Maszyny do przemysłowego przygotowywania lub produkcji żywności lub napojów

**IV. Cel zamówienia**

Celem zamówienia jest wybór dostawcy dwóch fabrycznie nowych, zintegrowanych linii pakujących na potrzeby modernizacji procesu pakowania wyrobów mięsnych w ramach realizacji projektu „Poprawa efektywności energetycznej w Zakładach Mięsnych NOWAK". Zapytanie ofertowe prowadzone jest w 2 częściach.

**V. Skrócony opis przedmiotu zamówienia**

Zamawiający w ramach zamówienia oczekuje dostawy, montażu, instalacji, konfiguracji i uruchomienia dwóch fabrycznie nowych, zintegrowanych linii pakujących na potrzeby modernizacji procesu pakowania wyrobów mięsnych w Zakładach Mięsnych NOWAK Sp. z o.o., wraz z przeprowadzeniem testów wydajnościowych, szkoleniem personelu oraz świadczeniem serwisu gwarancyjnego w ramach realizacji projektu „Poprawa efektywności energetycznej w Zakładach Mięsnych NOWAK". Zapytanie ofertowe prowadzone jest w 2 częściach.

**VI. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, montaż, instalacja, konfiguracja i uruchomienie dwóch fabrycznie nowych, kompletnych i zintegrowanych linii do pakowania produktów wędliniarskich w zakładzie Zamawiającego, wraz z przeprowadzeniem testów odbiorczych potwierdzających wydajność, szkoleniem personelu, dokumentacją oraz serwisem gwarancyjnym.

Każda linia obejmuje maszynę pakującą, detektor metali z układem odrzutu, automatyczne urządzenie ważąco-etykietujące oraz pozostałe wyposażenie wskazane dla danej linii. Wszystkie moduły muszą tworzyć funkcjonalną całość, z zapewnieniem transportu opakowań, synchronizacji pracy oraz niezbędnych połączeń mechanicznych, elektrycznych i sygnałowych. Dopuszcza się moduły różnych producentów, pod warunkiem pełnej integracji i spełnienia wymagań dla kompletnej linii.

Zapytanie ofertowe prowadzone jest w 2 częściach zgodnie z podziałem poniżej opisanym.

**Część 1: Linia nr 1 – pakowanie w opakowania formowane z folii (próżnia / MAP)**

**SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA TECHNICZNO-PARAMETRYCZNE**

Linia przeznaczona do pakowania produktów wędliniarskich w opakowania formowane z folii miękkiej, w próżni oraz w atmosferze modyfikowanej (MAP), wraz z kontrolą obecności metali, ważeniem i etykietowaniem gotowych opakowań.

**Wymagane formaty opakowań i minimalna wydajność kompletnej linii**

Wymiary wewnętrzne określają minimalną przestrzeń użytkową opakowania wynikającą z wymiarów produktów Zamawiającego. Układ opakowań w cyklu, szerokość folii, skok maszyny oraz wymiary zewnętrzne opakowań dobiera Wykonawca, z zachowaniem wymaganej przestrzeni użytkowej, głębokości i wydajności. Wydajność oznacza liczbę prawidłowo zapakowanych, skontrolowanych, zważonych i oznakowanych opakowań na wyjściu kompletnej linii.

| Format | Min. wymiary wewnętrzne (szer. × dł.) [mm] | Głębokość [mm] | Min. wydajność linii [op./min] |
|---|---|---|---|
| 1 | 113 × 113 | 20–65 | 54 |
| 2 | 114 × 380 | 20–65 | 18 |
| 3 | 114 × 180 | 20–65 | 36 |
| 4 | 81 × 380 | 20–45 | 24 |

| Format | Min. wymiary wewnętrzne (szer. × dł.) [mm] | Głębokość [mm] | Min. wydajność linii [op./min] |
|---|---|---|---|
| 5 | 81 × 180 | 20–45 | 48 |

**Wymagania dla maszyny pakującej linii nr 1:**

- Formowanie opakowań z folii dolnej miękkiej (np. PA/PE) o grubości co najmniej w zakresie 100–250 µm i zamykanie folią górną (np. OPA/PE) o grubości co najmniej w zakresie 30–80 µm; Wykonawca poda wymagane szerokości i średnice rolek folii.
- Pakowanie każdego formatu zarówno w próżni, jak i w atmosferze modyfikowanej (MAP).
- Komplet narzędzi formujących, zgrzewających i tnących dla wszystkich pięciu formatów; wymiana formatu bez konieczności modyfikacji maszyny.
- Zgrzewanie obwodowe oraz cięcie wzdłużne i poprzeczne opakowań.
- Automatyczne odprowadzanie odpadu folii z kontrolą ciągłości folii.
- Zintegrowana etykieciarka górna z drukarką danych zmiennych na etykiecie.
- Stół (układ) liniujący gotowe opakowania z układu wielorzędowego do jednego rzędu, zapewniający stabilny transport do dalszych modułów.
- Mieszacz gazów do pakowania w atmosferze modyfikowanej.
- Napęd transportu folii z płynną regulacją prędkości.
- Rama i osłony ze stali nierdzewnej lub materiału równoważnego pod względem odporności na korozję i przydatności higienicznej, z łatwym dostępem do mycia.
- Moc zainstalowana kompletnej zintegrowanej linii nr 1 nie większa niż 16,0 kW (limit nieprzekraczalny, obejmujący maszynę pakującą oraz całe wyposażenie towarzyszące objęte dostawą, w tym detektor metali, urządzenie ważąco-etykietujące, etykieciarki, drukarki, przenośniki i stoły).

**Detektory metali**

- Detektor metali z przenośnikiem taśmowym i automatycznym odrzutem zanieczyszczonych opakowań do zamykanego pojemnika; otwór detekcyjny i przenośnik dostosowane do wszystkich opakowań danej linii i jej wydajności.
- Wykrywanie certyfikowanych wzorców kulistych o średnicach: Fe 2,5 mm, non-Fe 3,0 mm, stal nierdzewna 316 5,0 mm (dopuszcza się czułość wyższą, nie dopuszcza się większych średnic progowych).
- Głowica o stopniu ochrony co najmniej IP69K, przenośnik co najmniej IP66; taśma higieniczna.
- Dostrojenie detektora do różnych produktów (dobór częstotliwości pracy lub rozwiązanie równoważne).
- Komplet certyfikowanych wzorców testowych (Fe, non-Fe, stal nierdzewna) dla każdego detektora.
- Panel dotykowy w języku polskim, komunikacja Ethernet i USB.

Czułość dotyczy opakowania z rzeczywistym produktem i folią, przy wymaganej wydajności linii. Test przeprowadza się dla każdego wymaganego asortymentu, z wzorcem kolejno w przedniej, środkowej i tylnej części opakowania, w najniekorzystniejszym położeniu w otworze detekcyjnym. Każde przejście wzorca musi wywołać alarm i skuteczny odrzut; brak detekcji, alarmu lub odrzutu oznacza niezaliczenie próby. Nieskuteczny odrzut musi zatrzymać transport.

**Urządzenia ważąco-etykietujące i stoły sumujące**

| Parametr | Linia nr 1 |
|---|---|
| Zakres ważenia i podziałka | Do co najmniej 6 kg; podziałka nie większa niż 1 g |
| Etykietowanie | Automatyczna aplikacja etykiety od góry i od dołu |
| Obsługiwane opakowania | Wszystkie formaty linii nr 1 |
| Druk | Druk termiczny, rozdzielczość co najmniej 8 pkt/mm, możliwość zadruku całej powierzchni etykiety |
| Drukarka etykiet sumarycznych | Osobna drukarka dla linii |
| Obsługa i komunikacja | Kolorowy panel dotykowy w języku polskim; Ethernet TCP/IP; wykonanie ze stali nierdzewnej; praca w temperaturze od 0°C |

Linia musi zawierać stół sumujący rozdzielający opakowania na co najmniej dwa tory według zadanej wartości sumy z urządzenia ważąco-etykietującego, bez mieszania produktów pomiędzy opakowaniami zbiorczymi, z regulacją prędkości transportu, przepustowością zgodną z wydajnością linii, wysokością dopasowaną do urządzenia ważąco-etykietującego oraz miejscem montażu drukarki etykiet sumarycznych.

**Sterowanie, oprogramowanie i komunikacja**

- Panel operatorski maszyn pakujących: kolorowy ekran dotykowy w języku polskim;
- Pamięć co najmniej 50 receptur, zróżnicowane poziomy dostępu chronione hasłem, archiwizacja i odtwarzanie ustawień (USB lub Ethernet).
- Wizualizacja alarmów oraz monitorowanie stanów pracy i wskaźnika OEE z dostępem do danych bieżących i historycznych.
- Komunikacja Ethernet z siecią Zamawiającego.
- Oprogramowanie do rejestracji danych produkcyjnych, obsługi ważenia i etykietowania, kontroli zgodności pakowania oraz obsługi kodów 2D, wraz z licencjami niezbędnymi do pracy dostarczonych modułów; nie wymaga się konkretnej marki oprogramowania.

**Część 2: Linia nr 2 – pakowanie w rękaw foliowy (flow-pack, MAP)**

**SZCZEGÓŁOWE WYMAGANIA TECHNICZNO-PARAMETRYCZNE**

Linia przeznaczona do pakowania jednostkowego i porcjowego produktów wędliniarskich w rękaw foliowy zamykany zgrzewem wzdłużnym i zgrzewami poprzecznymi, z możliwością pakowania w atmosferze modyfikowanej (MAP), wraz z kontrolą obecności metali, ważeniem i etykietowaniem gotowych opakowań.

Wskazane wymiary określają minimalną przestrzeń użytkową opakowania wynikającą z wymiarów produktów Zamawiającego. Szerokość folii, parametry formowania rękawa foliowego oraz długość odcięcia dobiera Wykonawca, z zachowaniem wymaganej przestrzeni użytkowej i wydajności. Wydajność oznacza liczbę prawidłowo zapakowanych, skontrolowanych, zważonych i oznakowanych opakowań na wyjściu kompletnej linii.

| Format | Min. przestrzeń użytkowa (dł. × szer. × wys.) [mm] | Rodzaj i grubość folii | Min. wydajność linii [op./min] |
|---|---|---|---|
| 1 | ok. 200 × 70 × 50 | folia laminowana, 30–50 µm | 60 |

**Wymagania dla maszyny pakującej linii nr 2:**

- Transporter podający produkty, zsynchronizowany z transportem folii i zgrzewaniem.
- Kontrola położenia produktu zapobiegająca zamknięciu szczęk zgrzewających na produkcie.
- Regulowana szerokość formowania rękawa dostosowana do wymiarów produktu.
- Układ podawania gazu do opakowania (MAP), mieszacz co najmniej dwóch gazów oraz analizator resztkowej zawartości tlenu w opakowaniach.
- Praca z folią zadrukowaną (fotokomórka znacznika nadruku) oraz automatyczne zatrzymanie po wyczerpaniu folii.
- Regulacja temperatury zgrzewania z panelu operatorskiego; ochrona folii przed przepaleniem podczas postoju maszyny.
- Otwór do zawieszania opakowania (typu eurozawieszka) oraz nacięcie ułatwiające otwieranie.
- Drukarka termotransferowa do nadruku danych na folii, zamontowana na maszynie i zsynchronizowana z jej pracą.
- Transporter wyjściowy przekazujący opakowania do dalszych modułów linii bez ręcznego przenoszenia.
- Rama ze stali nierdzewnej, konstrukcja ułatwiająca mycie, szafa elektryczna o stopniu ochrony co najmniej IP65.
- Moc zainstalowana kompletnej zintegrowanej linii nr 2 nie większa niż 13,0 kW (limit nieprzekraczalny, obejmujący maszynę pakującą oraz całe wyposażenie towarzyszące objęte dostawą, w tym detektor metali, urządzenie ważąco-etykietujące, etykieciarki, drukarki, przenośniki i stoły).

**Detektory metali**

- Detektor metali z przenośnikiem taśmowym i automatycznym odrzutem zanieczyszczonych opakowań do zamykanego pojemnika; otwór detekcyjny i przenośnik dostosowane do wszystkich opakowań danej linii i jej wydajności.
- Wykrywanie certyfikowanych wzorców kulistych o średnicach: Fe 2,5 mm, non-Fe 3,0 mm, stal nierdzewna 316 5,0 mm (dopuszcza się czułość wyższą, nie dopuszcza się większych średnic progowych).
- Głowica o stopniu ochrony co najmniej IP69K, przenośnik co najmniej IP66; taśma higieniczna.
- Dostrojenie detektora do różnych produktów (dobór częstotliwości pracy lub rozwiązanie równoważne).
- Komplet certyfikowanych wzorców testowych (Fe, non-Fe, stal nierdzewna) dla każdego detektora.
- Panel dotykowy w języku polskim, komunikacja Ethernet i USB.

Czułość dotyczy opakowania z rzeczywistym produktem i folią, przy wymaganej wydajności linii. Test przeprowadza się dla każdego wymaganego asortymentu, z wzorcem kolejno w przedniej, środkowej i tylnej części opakowania, w

najniekorzystniejszym położeniu w otworze detekcyjnym. Każde przejście wzorca musi wywołać alarm i skuteczny odrzut; brak detekcji, alarmu lub odrzutu oznacza niezaliczenie próby. Nieskuteczny odrzut musi zatrzymać transport.

**Urządzenie ważąco-etykietujące i stół sumujący**

| Parametr | Linia nr 2 |
|---|---|
| Zakres ważenia i podziałka | Do co najmniej 6 kg; podziałka nie większa niż 1 g do 3 kg i nie większa niż 2 g powyżej 3 kg |
| Etykietowanie | Automatyczna aplikacja etykiety od góry |
| Obsługiwane opakowania | Opakowania linii nr 2 |
| Druk | Druk termiczny, rozdzielczość co najmniej 8 pkt/mm, możliwość zadruku całej powierzchni etykiety |
| Drukarka etykiet sumarycznych | Osobna drukarka dla linii |
| Obsługa i komunikacja | Kolorowy panel dotykowy w języku polskim; Ethernet TCP/IP; wykonanie ze stali nierdzewnej; praca w temperaturze od 0°C |

Linia musi zawierać stół sumujący rozdzielający opakowania na co najmniej dwa tory według zadanej wartości sumy z urządzenia ważąco-etykietującego, bez mieszania produktów pomiędzy opakowaniami zbiorczymi, z regulacją prędkości transportu, przepustowością zgodną z wydajnością linii, wysokością dopasowaną do urządzenia ważąco-etykietującego oraz miejscem montażu drukarki etykiet sumarycznych.

**Sterowanie, oprogramowanie i komunikacja**

- Panel operatorski maszyn pakujących: kolorowy ekran dotykowy w języku polskim;
- Panel maszyny linii o przekątnej co najmniej 10 cali.
- Pamięć co najmniej 50 receptur, zróżnicowane poziomy dostępu chronione hasłem, archiwizacja i odtwarzanie ustawień (USB lub Ethernet).
- Wizualizacja alarmów oraz monitorowanie stanów pracy i wskaźnika OEE z dostępem do danych bieżących i historycznych.
- Komunikacja Ethernet z siecią Zamawiającego.
- Oprogramowanie do rejestracji danych produkcyjnych, obsługi ważenia i etykietowania, kontroli zgodności pakowania oraz obsługi kodów 2D, wraz z licencjami niezbędnymi do pracy dostarczonych modułów; nie wymaga się konkretnej marki oprogramowania.

**ZAPISY WSPÓLNE DLA OBYDWU CZĘŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO**

**Media i warunki instalacyjne**

- Zasilanie elektryczne kompletnych linii: 3 × 400 V, 50 Hz, N, PE.
- Sprężone powietrze: linie muszą pracować przy zasilaniu z sieci zakładowej o ciśnieniu 6–8 bar; moduły wymagające niższego ciśnienia muszą być wyposażone w reduktory objęte dostawą. Wykonawca dostarczy komplet wewnętrznych przewodów, reduktorów, filtrów i zaworów odcinających.
- Wykonawca poda w ofercie dla każdego modułu i kompletnej linii: moc zainstalowaną, prąd znamionowy i wymagane zabezpieczenia, zapotrzebowanie na sprężone powietrze, a także – jeżeli dotyczy – wymagania dla wody chłodzącej oraz gazów technicznych.
- Wykonawca zapewni w zakresie dostawy regulację ciśnienia gazów oraz możliwość bezpiecznego odcięcia ich dopływu podczas postoju.

Łączna moc zainstalowana obu kompletnych zintegrowanych linii nie może przekraczać 29,0 kW, przy zachowaniu odrębnych nieprzekraczalnych limitów: 16,0 kW dla linii nr 1 oraz 13,0 kW dla linii nr 2. Niedopuszczalne jest kompensowanie przekroczenia limitu jednej linii niższą mocą drugiej. Wykonawca poda sumę mocy zainstalowanych wszystkich modułów każdej linii oraz obu linii łącznie. Limity dotyczą mocy zainstalowanej, a nie średniego poboru mocy podczas pracy.

**Zakres usług i odbiór**

- Dostawa do zakładu Zamawiającego, rozładunek, montaż, podłączenie do mediów, uruchomienie i konfiguracja dla wszystkich wymaganych formatów i produktów.
- Testy odbiorcze w zakładzie Zamawiającego na produktach i materiałach Zamawiającego, potwierdzające wymaganą wydajność, jakość pakowania oraz czułość detektorów metali.
- Szkolenie operatorów i służb utrzymania ruchu w języku polskim.
- Dokumentacja techniczno-ruchowa i instrukcje obsługi w języku polskim, deklaracje zgodności CE.
- Gwarancja na kompletne linie nie krótsza niż 24 miesiące od daty podpisania protokołu odbioru.

**Równoważność**

- Wymagania określone w opisie przedmiotu zamówienia wynikają z asortymentu i wolumenu produkcji Zamawiającego oraz warunków technicznych zakładu. Zamawiający nie wskazuje producenta ani modelu urządzeń. Wszystkie podane parametry mają charakter minimalny lub graniczny. Zamawiający dopuszcza rozwiązania o parametrach lepszych oraz rozwiązania konstrukcyjne odmienne, jeżeli zapewniają one wymagane funkcje, wydajność, bezpieczeństwo i higienę pracy.
- Wszelkie wskazane w Opisie Przedmiotu Zamówienia, załącznikach lub dokumentacji postępowania ewentualne nazwy własne, znaki towarowe, patenty, typy rozwiązań (w tym m.in. typ eurozawieszki, przykładowe struktury folii PA/PE lub OPA/PE), normy, aprobaty lub pochodzenie, należy traktować wyłącznie jako pomoc w opisie pożądanych standardów i parametrów techniczno-użytkowych. Zastosowano je wyłącznie w celu sprecyzowania minimalnych oczekiwań jakościowych i funkcjonalnych, których Zamawiający nie mógł opisać za pomocą dostatecznie dokładnych określeń ogólnych.
- Zamawiający w każdym przypadku dopuszcza zaoferowanie urządzeń, modułów, podzespołów, oprogramowania oraz materiałów równoważnych. Przez rozwiązanie równoważne rozumie się takie, które gwarantuje spełnienie parametrów technicznych, wydajnościowych, jakościowych, higienicznych i funkcjonalnych na poziomie nie gorszym niż parametry określone w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz zapewnia bezkolizyjną integrację mechaniczną, elektryczną i sygnałową kompletnej linii.
- Ciężar udowodnienia równoważności zaoferowanego przedmiotu zamówienia spoczywa w całości na Wykonawcy. W przypadku zaoferowania rozwiązań równoważnych, Wykonawca jest zobowiązany jednoznacznie wykazać ten fakt w treści oferty, załączając stosowne dokumenty potwierdzające spełnienie wymogów (np. szczegółowe karty katalogowe, specyfikacje techniczno-ruchowe, deklaracje producenta, certyfikaty lub wyniki testów).

- Brak wykazania równoważności lub niespełnienie choćby jednego z minimalnych parametrów granicznych, wydajnościowych lub funkcjonalnych określonych w zapytaniu ofertowym będzie skutkować odrzuceniem oferty.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do weryfikacji wiarygodności przedstawionych przez Wykonawcę danych technicznych we wszelkich ogólnodostępnych źródłach, w tym bezpośrednio u producentów zaoferowanych maszyn, modułów lub podzespołów.

WARUNKI PŁATNOŚCI

Wynagrodzenie Wykonawcy z tytułu realizacji przedmiotu zamówienia zostanie rozliczone w trzech transzach na podstawie prawidłowo wystawionych faktur, zgodnie z poniższym harmonogramem:

**1. Transza I – Płatność zaliczkowa: 30% łącznego wynagrodzenia umownego**

- Warunek uruchomienia płatności: Zawarcie umowy przez obie Strony oraz doręczenie Zamawiającemu prawidłowo wystawionej faktury zaliczkowej.
- Termin płatności: W terminie do 14 dni od dnia doręczenia Zamawiającemu faktury zaliczkowej.
- Harmonogram fakturowania i wypłaty poszczególnych transz zaliczkowych/częściowych zostanie doprecyzowany w umowie z wybranym Wykonawcą, z uwzględnieniem etapowania prac oraz harmonogramu uruchamiania transz finansowania w ramach projektu.

**2. Transza II – Płatność pośrednia: 60% łącznego wynagrodzenia umownego**

**Warunek uruchomienia płatności:**

- Pisemne zgłoszenie przez Wykonawcę pełnej gotowości urządzeń do wysyłki/dostawy do zakładu Zamawiającego,
- Podpisanie przez upoważnionych przedstawicieli obu Stron Protokołu potwierdzającego gotowość urządzeń do wysyłki (poprzedzonego pomyślnym przeprowadzeniem odbioru technicznego w fabryce producenta – testy FAT / udokumentowaniem zdjęciowym i numerami seryjnymi maszyn),
- Doręczenie Zamawiającemu prawidłowo wystawionej faktury częściowej.
- Termin płatności: W terminie do 14 dni od dnia obustronnego podpisania protokołu gotowości do wysyłki i doręczenia faktury.
- Fizyczna wysyłka urządzeń z magazynu/fabryki następuje po opłaceniu Transzy II.

**3. Transza III – Płatność końcowa: 10% łącznego wynagrodzenia umownego**

**Warunek uruchomienia płatności:**

- Zrealizowanie pełnego zakresu zamówienia: dostarczenie urządzeń na halę, montaż, instalacja, podłączenie do mediów zakładowych, uruchomienie technologiczne,
- Przeprowadzenie testów wydajnościowych (SAT) na surowcu z wynikiem pozytywnym,
- Przeprowadzenie szkoleń personelu operacyjnego i służb utrzymania ruchu,
- Przekazanie kompletnej dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR), deklaracji zgodności CE oraz kart gwarancyjnych w języku polskim,
- Obustronne podpisanie Protokołu Odbioru Końcowego bez uwag i zastrzeżeń,

- Doręczenie Zamawiającemu prawidłowo wystawionej faktury końcowej (rozliczającej pobrane zaliczki).
- Termin płatności: W terminie do 14 dni od dnia obustronnego podpisania Protokołu Odbioru Końcowego i doręczenia faktury końcowej.

**VII. Termin realizacji zamówienia**

Maksymalny termin realizacji przedmiotu zamówienia w części 1 (obejmujący dostawę, montaż, instalację, konfigurację, uruchomienie technologiczne, przeprowadzenie testów wydajnościowych (SAT) ze skutkiem pozytywnym, szkolenie personelu oraz obustronne podpisanie Protokołu Odbioru Końcowego): do 31 maja 2027 r., z możliwością etapowania ustalonego z Zamawiającym po podpisaniu umowy.

Maksymalny termin realizacji przedmiotu zamówienia w części 2 (obejmujący dostawę, montaż, instalację, konfigurację, uruchomienie technologiczne, przeprowadzenie testów wydajnościowych (SAT) ze skutkiem pozytywnym, szkolenie personelu oraz obustronne podpisanie Protokołu Odbioru Końcowego): do 31 maja 2027 r., z możliwością etapowania ustalonego z Zamawiającym po podpisaniu umowy.

**VIII. Zamówienia częściowe i wariantowe**

Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych. Oferent może złożyć ofertę tylko dla części 1. Oferent może złożyć ofertę tylko dla części 2. Oferent może złożyć ofertę łączną dla części 1 oraz części 2.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

**IX. Miejsce realizacji zamówienia**

Zakłady Mięsne NOWAK, ul. Sportowa 60, 80-180 Jankowo Gdańskie [gmina Kolbudy]

**X. Warunki udziału w postępowaniu i opis sposobu dokonywania ich oceny**

O udzielenie zamówienia w ramach **części 1** mogą ubiegać się Oferenci, którzy łącznie spełniają następujące warunki:

a. Znajdują się w dobrej sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej realizację umowy.
   Zamawiający wymaga posiadania przez oferenta, w okresie realizacji umowy, ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną o wartości minimum równej oferowanej cenie brutto dla danej części. W przypadku składania oferty na więcej niż jedną część, suma gwarancyjna polisy musi być nie mniejsza niż łączna zaoferowana cena brutto za wszystkie części, na które Oferent składa ofertę.
   Przedstawienie polisy ubezpieczeniowej OC będzie wymagane na etapie podpisania umowy z wybranym Wykonawcą.
   Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.
   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

b. Dysponują potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania zamówienia;

   Zamawiający nie stawia w tym zakresie warunku szczegółowego.
   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.
   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

c. Posiadają wiedzę i doświadczenie niezbędne do wykonania zamówienia;

Zamawiający wymaga, aby w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, Wykonawca wykonał należycie:

- co najmniej 1 zamówienie polegające na dostawie, montażu i uruchomieniu przemysłowych maszyn pakujących rolowo-termoformujących (lub linii termoformujących próżnia/MAP) dedykowanych do pracy w sektorze przemysłu spożywczego / przetwórstwa spożywczego, o wartości nie mniejszej niż 1 000 000,00 PLN netto.

Sposób oceny spełniania warunku: weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Wykonawcy (Wykaz dostaw w Załączniku nr 1) oraz dokumenty potwierdzające należyte wykonanie (referencje, protokoły odbioru końcowego bez zastrzeżeń).

Przedłożone przez Oferenta dokumenty (np. referencje, protokoły odbioru końcowego bez zastrzeżeń, poświadczenia odbiorców) muszą jednoznacznie i bezpośrednio potwierdzać spełnienie wszystkich elementów warunku, co oznacza, że z ich treści musi wprost wynikać:

1. Pełny zakres rzeczowy świadczenia:
   Potwierdzenie, że zamówienie obejmowało łącznie: dostawę, montaż oraz uruchomienie przemysłowych maszyn pakujących rolowo-termoformujących (lub linii termoformujących próżnia/MAP) (sama dostawa/sprzedaż lub montaż bez technologicznego uruchomienia urządzeń nie spełnia warunku).
2. Rodzaj i przeznaczenie urządzeń:
   Jednoznaczne wskazanie, że przedmiotem realizacji były przemysłowe maszyny pakujące rolowo-termoformujące (lub linie termoformujące próżnia/MAP) przeznaczone do pracy w sektorze przemysłu spożywczego / przetwórstwa spożywczego.
3. Wartość zrealizowanego zamówienia:
   Potwierdzenie wartości zrealizowanej dostawy potwierdzające osiągnięcie wymaganego progu finansowego, tj. co najmniej 1 000 000,00 PLN netto
   (lub równowartość w walucie obcej przeliczona wg średniego kursu NBP z dnia podpisania protokołu odbioru).
4. Ramy czasowe realizacji:
   Wskazanie daty (co najmniej miesiąc i rok) zakończenia realizacji zamówienia lub podpisania protokołu odbioru końcowego, potwierdzające, że świadczenie zostało sfinalizowane w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie).
5. Jakość i terminowość wykonania:
   Jednoznaczne oświadczenie podmiotu, na rzecz którego zamówienie zostało wykonane (Odbiorcy), że zamówienie zostało zrealizowane należycie, terminowo, zgodnie z umową, zasadami sztuki inżynieryjnej oraz odebrane bez uwag i zastrzeżeń.
6. Dane identyfikacyjne podmiotu zlecającego:
   Nazwa i adres siedziby podmiotu zlecającego (Odbiorcy) oraz dane kontaktowe osoby upoważnionej do wystawienia dokumentu (umożliwiające Zamawiającemu ewentualną weryfikację autentyczności i prawdziwości przedstawionych informacji).

Uwaga: W przypadku gdy z treści samych referencji lub poświadczeń nie wynikają wszystkie wymagane szczegóły (np. brak wskazania wartości zamówienia netto, brak sprecyzowania, że maszyny są dedykowane do pracy w sektorze przemysłu spożywczego / przetwórstwa spożywczego lub brak potwierdzenia, że zakres obejmował również montaż i uruchomienie), Oferent zobowiązany jest dołączyć do oferty dodatkowe dokumenty potwierdzające te dane (np. kopię protokołu odbioru końcowego, wyciąg z umowy lub specyfikacji technicznej). Informacje wymagane do oceny spełnienia warunku mogą wynikać łącznie z kilku dokumentów odnoszących się do tej samej realizacji.

Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

d. Dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia (posiadanie w zakresie własnym lub poprzez podwykonawców).

   Zamawiający nie stawia w tym zakresie warunku szczegółowego.
   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.
   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

e. Posiadają uprawnienia do wykonania określonej działalności zgodnie z ustawodawstwem kraju, na terenie którego prowadzimy działalność

   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia

f. Nie podlegają wykluczeniu, tj. nie otwarto wobec nich likwidacji i nie ogłoszono upadłości;

   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia

g. Zgadzają się ze wszystkimi wymaganiami niniejszego postępowania.

   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia

W przypadku wątpliwości co do spełnienia poszczególnych warunków udziału w postępowaniu, Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferenta do złożenia dodatkowych wyjaśnień lub dokumentów potwierdzających spełnienie warunków.

O udzielenie zamówienia w ramach **części 2** mogą ubiegać się Oferenci, którzy łącznie spełniają następujące warunki:

a. Znajdują się w dobrej sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej realizację umowy.
   Zamawiający wymaga posiadania przez oferenta, w okresie realizacji umowy, ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną o wartości minimum równej oferowanej cenie brutto **dla danej części**. W przypadku składania oferty na więcej niż jedną część, suma gwarancyjna polisy musi być nie mniejsza niż łączna zaoferowana cena brutto za wszystkie części, na które Oferent składa ofertę.
   Przedstawienie polisy ubezpieczeniowej OC będzie wymagane na etapie podpisania umowy z wybranym Wykonawcą.
   Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.
   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

b. Dysponują potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania zamówienia;

   Zamawiający nie stawia w tym zakresie warunku szczegółowego.
   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.
   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

c. Posiadają wiedzę i doświadczenie niezbędne do wykonania zamówienia;

Zamawiający wymaga, aby w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, Wykonawca wykonał należycie:

- co najmniej 1 zamówienie polegające na dostawie, montażu i uruchomieniu przemysłowych maszyn pakujących typu flow-pack dedykowanych do pracy w sektorze przemysłu spożywczego / przetwórstwa spożywczego, o wartości nie mniejszej niż 600 000,00 PLN netto.

Sposób oceny spełniania warunku: weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Wykonawcy (Wykaz dostaw w Załączniku nr 1) oraz dokumenty potwierdzające należyte wykonanie (referencje, protokoły odbioru końcowego bez zastrzeżeń).

Przedłożone przez Oferenta dokumenty (np. referencje, protokoły odbioru końcowego bez zastrzeżeń, poświadczenia odbiorców) muszą jednoznacznie i bezpośrednio potwierdzać spełnienie wszystkich elementów warunku, co oznacza, że z ich treści musi wprost wynikać:

1. Pełny zakres rzeczowy świadczenia:
   Potwierdzenie, że zamówienie obejmowało łącznie: dostawę, montaż oraz uruchomienie przemysłowych maszyn pakujących typu flow-pack (sama dostawa/sprzedaż lub montaż bez technologicznego uruchomienia urządzeń nie spełnia warunku).
2. Rodzaj i przeznaczenie urządzeń:
   Jednoznaczne wskazanie, że przedmiotem realizacji były przemysłowe maszyny pakujące typu flow-pack przeznaczone do pracy w sektorze przemysłu spożywczego / przetwórstwa spożywczego.
3. Wartość zrealizowanego zamówienia:
   Potwierdzenie wartości zrealizowanej dostawy potwierdzające osiągnięcie wymaganego progu finansowego, tj. co najmniej 600 000,00 PLN netto
   (lub równowartość w walucie obcej przeliczona wg średniego kursu NBP z dnia podpisania protokołu odbioru).
4. Ramy czasowe realizacji:
   Wskazanie daty (co najmniej miesiąc i rok) zakończenia realizacji zamówienia lub podpisania protokołu odbioru końcowego, potwierdzające, że świadczenie zostało sfinalizowane w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie).
5. Jakość i terminowość wykonania:
   Jednoznaczne oświadczenie podmiotu, na rzecz którego zamówienie zostało wykonane (Odbiorcy), że zamówienie zostało zrealizowane należycie, terminowo, zgodnie z umową, zasadami sztuki inżynieryjnej oraz odebrane bez uwag i zastrzeżeń.
6. Dane identyfikacyjne podmiotu zlecającego:
   Nazwa i adres siedziby podmiotu zlecającego (Odbiorcy) oraz dane kontaktowe osoby upoważnionej do wystawienia dokumentu (umożliwiające Zamawiającemu ewentualną weryfikację autentyczności i prawdziwości przedstawionych informacji).

Uwaga: W przypadku gdy z treści samych referencji lub poświadczeń nie wynikają wszystkie wymagane szczegóły (np. brak wskazania wartości zamówienia netto, brak sprecyzowania, że maszyny są dedykowane do pracy w sektorze przemysłu spożywczego / przetwórstwa spożywczego lub brak potwierdzenia, że zakres obejmował również montaż i uruchomienie), Oferent zobowiązany jest dołączyć do oferty dodatkowe dokumenty potwierdzające te dane (np. kopię protokołu odbioru końcowego, wyciąg z umowy lub specyfikacji technicznej). Informacje wymagane do oceny spełnienia warunku mogą wynikać łącznie z kilku dokumentów odnoszących się do tej samej realizacji.

Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

d. Dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia (posiadanie w zakresie własnym lub poprzez podwykonawców).

   Zamawiający nie stawia w tym zakresie warunku szczegółowego.
   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.
   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia.

e. Posiadają uprawnienia do wykonania określonej działalności zgodnie z ustawodawstwem kraju, na terenie którego prowadzimy działalność

   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia

f. Nie podlegają wykluczeniu, tj. nie otwarto wobec nich likwidacji i nie ogłoszono upadłości;

   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia

g. Zgadzają się ze wszystkimi wymaganiami niniejszego postępowania.

   Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

   Ocena warunku wg formuły: spełnia – nie spełnia

W przypadku wątpliwości co do spełnienia poszczególnych warunków udziału w postępowaniu, Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferenta do złożenia dodatkowych wyjaśnień lub dokumentów potwierdzających spełnienie warunków.

Termin związania ofertą dla części 1 i dla części 2 wynosi 60 dni od ostatecznego terminu składania ofert.

Oferent samodzielnie lub na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym, że zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do oferentów o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 90 dni.

**XI. Kryteria wyboru ofert**

Zamawiający dokona oceny ofert, które nie zostały odrzucone, na podstawie następujących kryteriów oceny ofert:

**CZĘŚĆ 1**

**A. Cena netto [C] - 70 punktów**

Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania specyfikacji określonej w formularzu ofertowym oraz obejmować wszelkie koszty, jakie poniesie Oferent z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia. Cena będzie uwzględniała także ewentualne upusty i rabaty zastosowane przez Oferenta.

Przyznanie punktów w ramach kryterium **Cena netto (C)** oblicza się według poniższego wzoru:

$$C = (C_B / C_{OB}) \times 70 \text{ pkt}$$

gdzie:

- C – liczba punktów przyznanych Wykonawcy za zaoferowaną cenę,
- $C_B$ – najniższa zaoferowana cena w postępowaniu,
- $C_{OB}$ – cena zaoferowana w ofercie badanej.

Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

**B. Wydłużenie okresu gwarancji jakości [G] – 15 punktów**

punkty zostaną przyznane wg poniższego schematu:

- 24 miesiące (wymóg minimalny) – 0 pkt
- 36 miesięcy – 5 pkt
- 48 miesięcy – 10 pkt
- 60 miesięcy i więcej – 15 pkt

Oferta przewidująca okres gwarancji na okres krótszy niż 24 miesiące jest niezgodna z minimalnymi wymaganiami Zamawiającego i podlega odrzuceniu.

Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

**C. Efektywność energetyczna: Maksymalna moc zainstalowana kompletnej linii rolowo-termoformującej (E) – 15 punktów**

Ocenie podlegać będzie moc zainstalowana zaoferowanej kompletnej zintegrowanej linii rolowo-termoformującej, łącznie z całym wyposażeniem towarzyszącym objętym dostawą, wyrażona w kilowatach (kW) z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, wykazana w Formularzu oferty i potwierdzona zestawieniem mocy wszystkich modułów oraz kartami katalogowymi, DTR lub deklaracjami producentów.

Punkty zostaną przyznane wg wzoru:

$$E = (P_{TF\text{-}min} / P_{TF\text{-}badana}) \times 15 \text{ pkt}$$

gdzie:

- E – liczba punktów przyznana ofercie badanej,
- $P_{TF\text{-}min}$ – najniższa moc zainstalowana kompletnej zintegrowanej linii rolowo-termoformującej [kW] spośród wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu,
- $P_{TF\text{-}badana}$ – moc zainstalowana kompletnej zintegrowanej linii rolowo-termoformującej [kW] w ofercie badanej.

Warunek graniczny (nieprzekraczalny): Maksymalna dopuszczalna moc zainstalowana zaoferowanej kompletnej zintegrowanej linii rolowo-termoformującej (wraz z całym wyposażeniem towarzyszącym objętym dostawą) wynosi 16,0 kW. Oferta zawierająca linię o mocy wyższej niż 16,0 kW zostanie odrzucona jako niezgodna z Opisem Przedmiotu Zamówienia.

Najkorzystniejszą ofertą w części 1 będzie oferta, która uzyska największą liczbę punktów według wzoru:

$$Sp = C + G + E$$

Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do dwóch miejsc po przecinku.

Kryteria oceny ofert są związane z przedmiotem zamówienia i nie dotyczą właściwości Oferenta.

**CZĘŚĆ 2**

**A. Cena netto [C] - 70 punktów**

Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania specyfikacji określonej w formularzu ofertowym oraz obejmować wszelkie koszty, jakie poniesie Oferent z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia. Cena będzie uwzględniała także ewentualne upusty i rabaty zastosowane przez Oferenta.

Przyznanie punktów w ramach kryterium **Cena netto (C)** oblicza się według poniższego wzoru:

$$C = (C_B / C_{OB}) \times 70 \text{ pkt}$$

gdzie:

- C – liczba punktów przyznanych Wykonawcy za zaoferowaną cenę,
- $C_B$ – najniższa zaoferowana cena w postępowaniu,
- $C_{OB}$ – cena zaoferowana w ofercie badanej.

Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

**B. Wydłużenie okresu gwarancji jakości [G] – 15 punktów**

punkty zostaną przyznane wg poniższego schematu:

- 24 miesiące (wymóg minimalny) – 0 pkt

- 36 miesięcy – 5 pkt
- 48 miesięcy – 10 pkt
- 60 miesięcy i więcej – 15 pkt

Oferta przewidująca okres gwarancji na okres krótszy niż 24 miesiące jest niezgodna z minimalnymi wymaganiami Zamawiającego i podlega odrzuceniu.

Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

**C. Efektywność energetyczna: Maksymalna moc zainstalowana kompletnej linii typu flow-pack (E) – 15 punktów**

Ocenie podlegać będzie moc zainstalowana zaoferowanej kompletnej zintegrowanej linii typu flow-pack, łącznie z całym wyposażeniem towarzyszącym objętym dostawą, wyrażona w kilowatach (kW) z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, wykazana w Formularzu oferty i potwierdzona zestawieniem mocy wszystkich modułów oraz kartami katalogowymi, DTR lub deklaracjami producentów.

Punkty zostaną przyznane wg wzoru:

$$E = (P_{FP\text{-}min} / P_{FP\text{-}badana}) \times 15 \text{ pkt}$$

gdzie:

- E – liczba punktów przyznana ofercie badanej,
- $P_{FP\text{-}min}$ – najniższa moc zainstalowana kompletnej zintegrowanej linii typu flow-pack [kW] spośród wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu,
- $P_{FP\text{-}badana}$ – moc zainstalowana kompletnej zintegrowanej linii typu flow-pack [kW] w ofercie badanej.

Warunek graniczny (nieprzekraczalny): Maksymalna dopuszczalna moc zainstalowana zaoferowanej kompletnej zintegrowanej linii typu flow-pack (wraz z całym wyposażeniem towarzyszącym objętym dostawą) wynosi 13,0 kW. Oferta zawierająca linię o mocy wyższej niż 13,0 kW zostanie odrzucona jako niezgodna z Opisem Przedmiotu Zamówienia.

Należy wypełnić Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

Najkorzystniejszą ofertą w części 2 będzie oferta, która uzyska największą liczbę punktów według wzoru:

$$Sp = C + G + E$$

Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do dwóch miejsc po przecinku.

Kryteria oceny ofert są związane z przedmiotem zamówienia i nie dotyczą właściwości Oferenta.

**XII. Termin, miejsce i sposób złożenia oferty**

Termin składania ofert: 17.12.2026 r.

1. Oferta ma zawierać:

a. wypełniony i podpisany Formularz ofertowy (Załącznik nr 1),

b. wypełniony i podpisany formularz Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z postępowania (Załącznik nr 2),

c. dokumenty techniczne, tj. karty katalogowe oferowanych urządzeń lub inne równoważne dokumenty potwierdzające spełnienie parametrów opisanych w OPZ dla poszczególnych urządzeń w poszczególnych częściach zapytania ofertowego, na które oferent składa ofertę,

d. dokumenty potwierdzające spełnienie warunków udziału określonych w pkt X niniejszego zapytania w poszczególnych częściach zapytania ofertowego, na które oferent składa ofertę.

2. Ofertę należy przesłać za pośrednictwem modułu Oferty w serwisie https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/

3. Termin wpływu oferty to godzina wpływu na moduł Oferty w serwisie Baza Konkurencyjności.

4. Oferta ma być podpisana zgodnie z reprezentacją wynikającą z dokumentu rejestrowego. O ile prawo do reprezentowania Oferenta nie wynika wprost z dokumentu rejestrowego, wraz z ofertą należy przedłożyć stosowne pełnomocnictwo do złożenia oferty. Jeśli Oferentem jest osoba fizyczna, reprezentacja nie jest wymagana.

5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferentów do uzupełnień/wyjaśnień, w tym także w przypadku złożenia oferty na niewłaściwym formularzu.

6. Umowa z Wykonawcą, który złoży najkorzystniejszą ofertę, zostanie podpisana w dogodnym dla obu stron terminie.

**XIII. Wykluczenia z udziału w postępowaniu**

1. Zamawiający wykluczy Wykonawcę, który jest powiązany z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

   Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

   a. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

   b. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

   c. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

   Zamawiający, w celu potwierdzenia braku powiązań osobowych lub kapitałowych, wymaga przedłożenia przez Wykonawcę oświadczenia (wzór oświadczenia stanowi Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego).

2. Z udziału w postępowania wykluczeni zostaną również Oferenci:

2.1. wobec których zachodzą przesłanki wykluczenia z postępowania określone w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego.

2.2. wobec których zachodzą przesłanki wykluczenia z postępowania określone w art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1) w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1).

Zamawiający, w celu potwierdzenia podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu, wymaga przedłożenia przez Wykonawcę oświadczenia (wzór oświadczenia stanowi Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego).

**XIV. Kary umowne**

1. Zamawiający informuje, iż w razie niewykonania lub nienależytego wykonania przedmiotu zapytania ofertowego, Zamawiający może żądać od Wykonawcy zapłaty następujących kar umownych:
    a. w wysokości 10% wynagrodzenia brutto, w przypadku wypowiedzenia lub odstąpienia od realizacji przedmiotu zamówienia z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy;
    b. w wysokości 0,1% wynagrodzenia brutto, za każdy rozpoczęty dzień opóźnienia w realizacji przedmiotu zamówienia;
    c. w wysokości 0,1% wynagrodzenia brutto, za każdy rozpoczęty dzień opóźnienia w usunięciu wady lub usterki stwierdzonej w protokole końcowym, w stosunku do uzgodnionego terminu;
    d. w wysokości 0,1% wynagrodzenia brutto, za każdy rozpoczęty dzień opóźnienia w usunięciu wady lub usterki stwierdzonej w okresie obowiązywania gwarancji, w stosunku do uzgodnionego terminu;
    e. w wysokości 10% wynagrodzenia brutto, w przypadku niewykonania w całości lub części lub nienależytego wykonania przedmiotu zamówienia z innych przyczyn niżeli wskazane powyżej.
2. Kary umowne przewidziane w niniejszym zapytaniu ofertowym za każde naruszenie naliczane będą osobno.
3. W przypadku zagrożenia niedotrzymania terminu realizacji zamówienia, Wykonawca jest zobowiązany do pisemnego poinformowania Zamawiającego o tym fakcie z co najmniej 10-dniowym wyprzedzeniem. Okoliczność ta nie zwalnia Wykonawcy z obowiązku zapłaty kar umownych.
4. Kary umowne płatne będą w terminie 7 (siedmiu) dni od dnia doręczenia Wykonawcy wezwania do zapłaty.
5. Suma naliczonych kar umownych nie może przekroczyć kwoty 15% maksymalnego wynagrodzenia brutto.
6. Uiszczenie kary umownej nie zwalnia Wykonawcy z realizacji obowiązków wynikających z niniejszego zapytania ofertowego.
7. Strony nie ponoszą odpowiedzialności z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania zobowiązań wynikających z niniejszego zapytania ofertowego, jeżeli niewykonanie lub nienależyte wykonanie stanowi następstwo siły wyższej.
8. Zamawiający zastrzega sobie prawo do dochodzenia odszkodowania na zasadach ogólnych, jeżeli kary umowne nie pokryją w pełni poniesionej szkody.
9. Zamawiający zastrzega sobie prawo do potrącenia naliczonych kar umownych i odszkodowania z przysługującego Wykonawcy wynagrodzenia.
10. Postanowienia dotyczące obowiązku zapłaty kar umownych pozostają w mocy mimo odstąpienia od Umowy przez Zamawiającego lub Wykonawcę.

**XV. Zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie Zamówienia**

Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Oferenta, w następującym zakresie:

1. Konieczność wprowadzenia zmian będzie następstwem zmian wprowadzonych w umowach pomiędzy Zamawiającym a inną niż Oferentem stroną, w tym innym oferentem lub instytucją nadzorującą realizację projektu, w ramach którego realizowane jest Zamówienie, przy czym zmiana może dotyczyć wyłącznie tych zapisów umowy, na które będą miały bezpośredni wpływ modyfikacje, a zmiany nie mogą prowadzić do zwiększenia wynagrodzenia Oferenta.
2. Z uwagi na przedłużającą się procedurę wyboru Oferenta w postępowaniu o udzieleniu niniejszego zamówienia lub w związku z innymi okolicznościami, których nie dało się wcześniej przewidzieć, uniemożliwiającymi prawidłową realizację przedmiotu umowy, konieczna stanie się modyfikacja terminów określonych w zapytaniu bądź umowie.
3. Dopuszcza się zmianę terminu wykonania umowy w przypadkach, gdy:
    a. wystąpiły zjawiska związane z działaniem siły wyższej uniemożliwiające terminową realizację przedmiotu zamówienia,
    b. wystąpią niezależne od Wykonawcy przestoje lub opóźnienia technologiczne leżące po stronie Zamawiającego (np. brak gotowości przyłączy mediów zakładowych, trwające prace modernizacyjne na hali wyłączające strefę montażu),
    c. wystąpią okoliczności, których strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności lub z przyczyn wystąpienia przeszkód formalnoprawnych niezależnych od stron umowy,
    d. po złożeniu oferty nastąpi zmiana obowiązujących norm prawnych, technicznych lub sanitarnych dotyczących urządzeń w branży przetwórstwa spożywczego,
    e. powstały opóźnienia w wydaniu lub zmiany w decyzjach administracyjnych lub innych instytucji (decyzje władz publicznych, zmiany obowiązującego prawa, oczekiwanie na nieprzewidziane wcześniej a konieczne wyniki ekspertyz, wyroki sądowe, itp.), niezależne od Zamawiającego oraz Oferenta, których strony nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności,
    f. zaoferowany model urządzenia lub jego kluczowy podzespół zostanie wycofany z produkcji przez producenta, pod warunkiem zastąpienia go, za uprzednią zgodą Zamawiającego i bez zwiększenia wynagrodzenia, urządzeniem o parametrach technicznych, wydajnościowych i energetycznych nie gorszych niż zaoferowane w ofercie.

Wszelkie zmiany postanowień umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności. Wystąpienie którejkolwiek z wymienionych wyżej okoliczności w zakresie mającym wpływ na przebieg realizacji zamówienia skutkuje tym, iż termin wykonania umowy może ulec odpowiedniemu przedłużeniu/zmianie o czas niezbędny do zakończenia wykonania jej przedmiotu w sposób należyty. Wszelkie opóźnienia/zmiany muszą być udokumentowane stosownymi protokołami podpisanymi przez Wykonawcę i Zamawiającego, na podstawie których strony ustalą nowe terminy.

**XVI. Sposób porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami**

Pytania dotyczące zapytania ofertowego można przesyłać wyłącznie poprzez Bazę Konkurencyjności.

**XVII. Zamówienia uzupełniające**

Zamawiający nie przewiduje zamówień uzupełniających.

**XVIII. Informacje dodatkowe**

1. Zamawiający wybierze odrębnie w każdej części zamówienia jedną, najkorzystniejszą ofertę spośród ofert złożonych w danej części i spełniających warunki udziału w postępowaniu.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania ofertowego. Jeżeli zmiany będą mogły mieć istotny wpływ na składane w postępowaniu oferty, Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Informacja o zmianach zostanie umieszczona tak jak ogłoszenie, na stronie: http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl.
3. Cena w złożonej ofercie może być wyrażona w PLN a także w USD, EUR, GBP lub CHF. W takim przypadku, Zamawiający dokona przeliczenia ceny na złote polskie (PLN) według średniego kursu NBP z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.
4. W przypadku, gdy wybrany Wykonawca odstąpi od podpisania umowy Zamawiający może podpisać umowę z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do niewybrania żadnej oferty i unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia na każdym etapie bez podania przyczyny.

**XIX. Załączniki**

1. Załącznik nr 1: Formularz ofertowy.
2. Załącznik nr 2: Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu.